



Baumacol Polyurethane



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|--------|------|---------------------|-----------|-----------------------|-----------------------------------|----------------|----------------------------------|----------|----------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------|-------------------|----------------|------------------|--------------------------|-----|-----------------------|------------------------------------|-----------------------|------------------------|-----------------------------------|-------------------|-----------------|---|--------------------------|----------------|
| Výrobek | Jednosložkový vysokomodulový polyuretanový tmel. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Složení | Stabilní polyuretan. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vlastnosti | Velmi dobrá přilnavost, vynikající odolnost proti většině chemikálií, s vysokým modulem pružnosti, po vytvrzení trvale elastický. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Použití | Vysokomodulový polyuretanový tmel pro dilatační spáry obkladů a průmyslových podlah a pro další pružné spoje ve stavebnictví i průmyslu. Vhodný pro spáry betonových segmentů. Pro lepení a těsnění dilatačních a vibračních spojů ve stavebnictví i strojírenství. Těsnění a lepení kovových konstrukcí. Dilatační spáry průmyslových podlah. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technické údaje | <table><tr><td>Barva:</td><td>šedá</td></tr><tr><td>Systém vytvrzování:</td><td>vlhkostní</td></tr><tr><td>Rychlost vytvrzování:</td><td>3 mm/24 hod. (při 20 °C/65% r.v.)</td></tr><tr><td>Tvorba slupky:</td><td>cca 15 min. (při 20 °C/65% r.v.)</td></tr><tr><td>Tvrdost:</td><td>40 ± 5 Shore A (DIN 53505)</td></tr><tr><td>Specifická hmotnost:</td><td>1,30 g/ml (DIN 53479)</td></tr><tr><td>Teplotní odolnost:</td><td>- 30 °C - + 90 °C</td></tr><tr><td>Tvarová paměť:</td><td>> 80% (ISO 7389)</td></tr><tr><td>Max. dovolená deformace:</td><td>20%</td></tr><tr><td>Modul pružnosti 100%:</td><td>0,80 N/mm² (DIN 53504)</td></tr><tr><td>Max. tahové namáhání:</td><td>1,70 N/mm²</td></tr><tr><td>Max. prodloužení před přetržením:</td><td>700 % (DIN 53504)</td></tr><tr><td>Velikost spáry:</td><td>2 - 10 mm pro lepení 10 - 30 mm pro tmelení dilatačních spár</td></tr><tr><td>Minimální hloubka spáry:</td><td>5 mm (tmelení)</td></tr></table> | Barva: | šedá | Systém vytvrzování: | vlhkostní | Rychlost vytvrzování: | 3 mm/24 hod. (při 20 °C/65% r.v.) | Tvorba slupky: | cca 15 min. (při 20 °C/65% r.v.) | Tvrdost: | 40 ± 5 Shore A (DIN 53505) | Specifická hmotnost: | 1,30 g/ml (DIN 53479) | Teplotní odolnost: | - 30 °C - + 90 °C | Tvarová paměť: | > 80% (ISO 7389) | Max. dovolená deformace: | 20% | Modul pružnosti 100%: | 0,80 N/mm ² (DIN 53504) | Max. tahové namáhání: | 1,70 N/mm ² | Max. prodloužení před přetržením: | 700 % (DIN 53504) | Velikost spáry: | 2 - 10 mm pro lepení 10 - 30 mm pro tmelení dilatačních spár | Minimální hloubka spáry: | 5 mm (tmelení) |
| Barva: | šedá | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Systém vytvrzování: | vlhkostní | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rychlost vytvrzování: | 3 mm/24 hod. (při 20 °C/65% r.v.) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tvorba slupky: | cca 15 min. (při 20 °C/65% r.v.) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tvrdost: | 40 ± 5 Shore A (DIN 53505) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Specifická hmotnost: | 1,30 g/ml (DIN 53479) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Teplotní odolnost: | - 30 °C - + 90 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tvarová paměť: | > 80% (ISO 7389) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. dovolená deformace: | 20% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Modul pružnosti 100%: | 0,80 N/mm ² (DIN 53504) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. tahové namáhání: | 1,70 N/mm ² | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. prodloužení před přetržením: | 700 % (DIN 53504) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Velikost spáry: | 2 - 10 mm pro lepení 10 - 30 mm pro tmelení dilatačních spár | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Minimální hloubka spáry: | 5 mm (tmelení) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Bezpečnostní značení | Bezpečnostní list na vyžádání: tel. 800 100 540 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Skladování | 12 měsíců v neotevřeném původním obalu při teplotách +5 °C až + 25 °C. Spotřebujte do data uvedeného na obalu. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zajištění kvality | Průběžná kontrola podnikovou laboratoří, nezávislá kontrola prostřednictvím státem autorizované zkušebny. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Způsob dodávky | Kartuše 310 ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Podklad | Podklad musí být v souladu s platnými normami, čistý, suchý, nezmrzlý, bez prachu a mastnoty. Vhodné podklady: Všechny obvyklé stavební materiály, většina kovů a plastů. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Nevhodný podklad: Sklo.

Doporučení pro přípravu podkladu

Před aplikací provést test přilnavosti k povrchu tmeleného materiálu.

Zpracování

Tmel nanášet aplikační pistolí. Při šířce spáry do 12 mm se doporučuje volit hloubku spáry = šířce spáry. Při šířce spáry > 12 mm se doporučuje volit hloubku spáry = 1/2 šířky spáry. Pro vymezení hloubky spáry a zabránění přilnutí tmelu na její dno použít nepřilnavý materiál, např. PE těsnící šňůru pro tmelení. Pro vyhlazení povrchu naneseného tmelu použít např. mýdlovou vodu.

Upozornění a všeobecné pokyny

Dodržovat obecně závazné normy a předpisy daných technickým listem výrobku. Teplota vzduchu, materiálu a podkladu musí být během zpracování a tuhnutí v rozmezí min. +5 °C a max. 35 °C. Zpracování za vysokých teplot a nadměrné vlhkosti vzduchu snižuje přilnavost tmelu k podkladu. Náradí a okolní plochy lze čistit lakovým benzínem, přiměřeně k charakteru potřísněného materiálu. Dodržujte běžné zásady bezpečnosti a hygieny práce. Požívejte vhodné ochranné rukavice.

Tento technický list byl vytvořen na základě našich vlastních zkušeností a aktuálního stavu vývoje vědy a techniky. Zde uvedené postupy a doporučení představují v obecném smyslu optimální a bezpečná řešení a nezavazují zpracovatele zodpovědnosti za prověření vhodnosti tohoto výrobku pro použití v konkrétních podmínkách.